

DUO-ЛОСК® POWER MILL UNI Z2 V2002UK С ПОЛНЫМ РАДИУСОМ/BALL NOSE КОРОТКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ/SHORT VERSION

Режимы резания/Cutting data

ГРУППЫ материалов HAIMER HAIMER Material groups		Пример материала Example material		Информация о материале Material information		Ширина резания/Cutting width ae	
		DIN DIN	№ материала Material no.	Предел прочности Tensile strength	Состав/ Твердость Content/ Hardness	Для черновой обработки Vc (м/мин) Roughing Vc (m/min)	Чистовая обработка Vc (м/мин) Finishing Vc (m/min)
P1	Конструкционные стали General construction steels	S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45	1.0038, 1.0050, 1.0503	≤ 800 N/mm²	до 25 HRC up to 25 HRC	180 – 220	280 – 320
P2	Инструментальные/ Закаленные стали Heat treated steels	X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4	1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225	> 800 N/mm²	до 45 HRC up to 45 HRC	170 – 190	270 – 290
M1	Нержавеющие стали Stainless steels	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm²		110 – 130	170 – 190
M2	Нержавеющие стали Stainless steels	X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1	1.4571, 1.4404, 1.4418	> 650 N/mm²		70 – 90	120 – 140
K1	Чугун Cast iron	EN-GJL200 (GG20), EN- GJLZ (GG40), EN- GJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm²		190 – 210	290 – 310
K2	Чугун Cast iron	EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)	0.7060, 0.7070	> 450 N/mm²		140 – 160	220 – 240
N1	Алюминиевые деформируе- мые сплавы Wrought aluminium alloys	AlMg1	3.3315			240 – 320	330 – 370
N2	Алюминиевые литейные сплавы Aluminium cast alloys	G-AlSi12	3.2581		Si > 12%	240 – 320	330 – 370

Данные по режимам резания даны для справки и требуют корректировки в процессе обработки.

Cutting data are reference values and need to be adjusted according to the application area.

Вид обработки/Definition of application					
		ø 10	ø 12	ø 16	ø 20
Черновая обработка/ Roughing	ae	0,75	1	1,2	1,4
	ap	1	1,5	1,5	1,7
Чистовая обработка/ Finishing	ae	0,18	0,2	0,3	0,35
	ap	0,2	0,25	0,3	0,4

Подача на зуб fz (мм/зуб) исходя из D1 и ширины резания ae /Feed per tooth (mm/tooth) in relation with D1 and cutting width ae				
	ø 10	ø 12	ø 16	ø 20
Черновая обработка/ Roughing	0,1	0,12	0,15	0,17
Чистовая обработка/ Finishing	0,1	0,12	0,15	0,17

Данные по режимам резания даны для коротких цилиндр. удлинителей и требуют корректировки для больших вылетов.

Cutting data is based on cylindrical extensions short, cutting data for long overhang need to be adjusted.